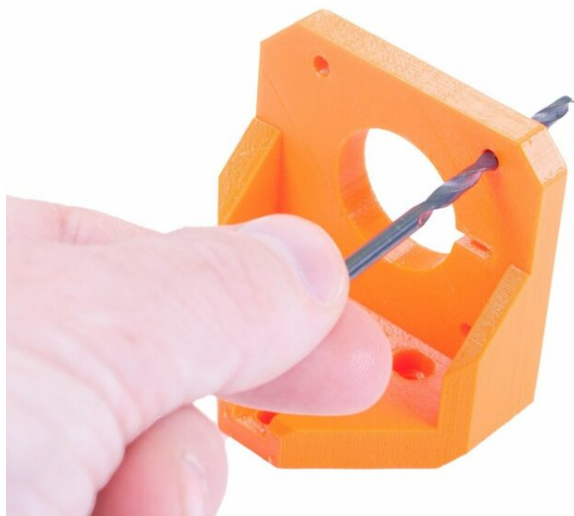


Obsah

Jak na následné zpracování tištěných dílů	3
Krok 1 - Proč tištěné díly ještě následně zpracovávat?	4
Krok 2 - Nástroje používané pro následné zpracování	5
Krok 3 - Volitelné nástroje pro následné zpracování	6
Krok 4 - Tištěné díly pro následné zpracování	7
Krok 5 - Opracování (tipy a triky)	8
Krok 6 - Opracování (tipy a triky)	8
Krok 7 - Následné upravení dílů osy Y	9
Krok 8 - Následné upravení dílů osy X	9
Krok 9 - Následné upravení dílů osy X	10
Krok 10 - Následné upravení dílů osy E	10
Krok 11 - Následné upravení dílů osy E	11
Krok 12 - Následné upravení dílů osy E	11
Krok 13 - Následné upravení dílů osy E	12
Krok 14 - Následné upravení dílů pro LCD	13

Jak na následné zpracování třísťených dílů



help.prusa3d.com/g18681

Naskenujte QR kód
pro nejnovější verzi
kapitoly.



KROK 1 Proč tištěné díly ještě následně zpracovávat?



- Tento návod detailně popisuje, **jak dodatečně upravit vytištěné díly** používané na tiskárnách Original Prusa i3 , což následně zajistí jednodušší montáž.
- **Některé vytištěné díly** navržené pro tiskárny Original Prusa **vyžadují úpravu po tisku**. Přeskočení tohoto kroku může způsobit problémy a poničení dílů během montáže.
- 3D tisk je velmi přesný výrobní proces, ale existuje několik faktorů, které mohou finální vytištěný díl ovlivnit:
 - **Dočasné podpěry** - musí být po tisku odstraněny
 - **Různé vlastnosti materiálů** - ne všechny PETG nebo ABS jsou si stejné
 - **Vady výtisků** - nitky, nedokonalosti způsobené geometrií

KROK 2 Nástroje používané pro následné zpracování



⚠ UPOZORNĚNÍ: Následující nástroje vám mohou snadno ublížit. Přečtěte si příručku od výrobce nářadí!

⚠ VŽDY používejte ochranné prostředky, jako jsou ochranné brýle a rukavice.

● Nářadí doporučené pro tento manuál:

- **Ostrá a tenká řezací čepel**, nejlepší volbou je skalpel, ale je možné použít i kobercový nůž.
- **Spirálové vrtáky, nejlépe s plochou hlavou**, ale ty není snadné sehnat. Čím nižší úhel na hlavě nástroje, tím lépe. U tištěných dílů potřebujete dvě velikosti:
 - 8,1mm vrták (může být o něco větší, ale ne menší)
 - 3mm vrták (může být o něco větší, ale ne menší)
- **Kleště s tenkou/štíhlou čelistí jsou nejlepší**, můžete také použít ty přibalené, ale na některá místa s nimi možná nedosáhnete.

KROK 3 Volitelné nástroje pro následné zpracování



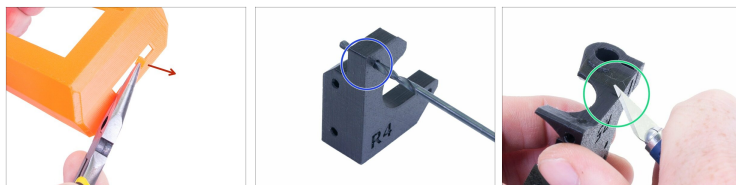
- Následující nástroje nejsou potřeba, ale pokud chcete dosáhnout dokonalého tvaru a vzhledu, doporučujeme je použít:
 - **Zakřivený/zaoblený skalpel** - některé části tištěných dílů se snadněji čistí zakřiveným ostřím.
 - **Teplovzdušná pistole** - některé materiály mají během tisku tendenci vytvářet stringy ("nitkovat" nebo "chlupatět"). Nejjednodušší způsob, jak je odstranit, je použití proudu horkého vzduchu.
- ⓘ Optimální teplota pro horkovzdušnou pistoli je 250 °C a foukat na díly ze vzdálenosti 10 - 15 cm.
- ⚠ **VAROVÁNÍ: Foukání horkého vzduchu z kratší vzdálenosti může díl poškodit nebo dokonce i roztavit!**
- ⚠ **Nedotýkejte se HORKÝCH ČÁSTÍ** horkovzdušné pistole.

KROK 4 Tištěné díly pro následné zpracování



- Po dokončení tisku je třeba zkontrolovat všechny díly, zda neobsahují viditelné vady. Základní typy jsou uvedeny v:
 - Opracování (typy a triky)
- Některé tištěné části vyžadují zvláštní následné zpracování, použijte kroky uvedené níže:
 - následné zpracování dílů osy Y
 - následné zpracování dílů osy X
 - Následné zpracování tištěných dílů osy E
 - Následné zpracování tištěných dílů LCD

KROK 5 Opracování (tipy a triky)



- ◆ Kleštěmi opatrně odstraňte dočasné podpěry.
- ◆ Očistěte otvory pro šrouby a tyče pomocí vrtáků. Nevětšujte průměr díry.
- ◆ Použijte skalpel nebo kobercový nůž a opatrně ořízněte „sloní nohu“ (rozplácnutá první vrstva) z okrajů vytištěných částí.

KROK 6 Opracování (tipy a triky)



- ◆ Pomocí teplovzdušné pistole odstraňte stringy (nitkování) na každém tištěném dílu.
- ⓘ Nastavte teplotu horkovzdušné pistole na 250 ° C
- ◆ Foukejte na tištěný díl ze vzdálenosti 10 - 15 cm, dokud se nitky (stringy) neroztaví.
- ⓘ Některé stringy (nitky) mohou být silnější a nemusí jít tak jednoduše roztavit. Odstraňte je skalpelem.
- ⚠ **VAROVÁNÍ:** Foukání **horkého vzduchu** z kratší vzdálenosti **může díl poškodit.**

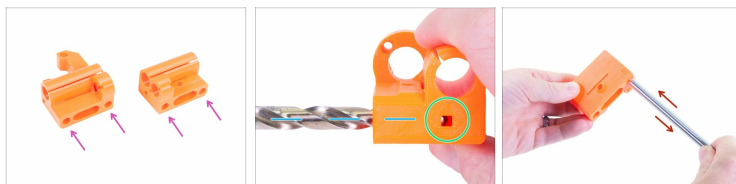
KROK 7 Následné upravení dílů osy Y



(i) POZNÁMKA: Tento krok je určen pouze pro **MK3S**

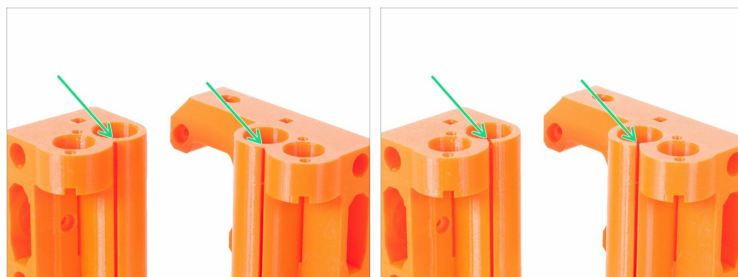
- 🔴 Pomocí skalpelu odstraňte nečistoty v drážce pro šroub na dílu Y-belt-tensioner.
- 🔵 K vyčištění všech otvorů na šroubky na plastových dílech osy Y použijte 3mm vrták.

KROK 8 Následné upravení dílů osy X



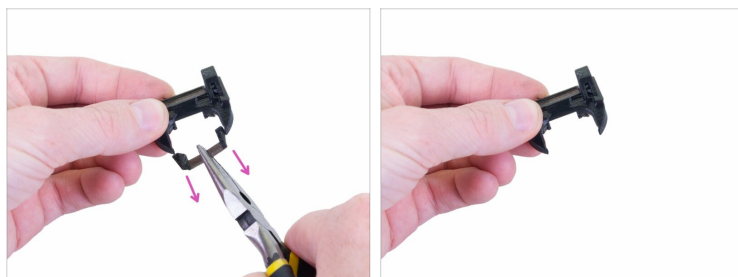
- 🟣 Pro snazší zasunutí tyčí vyčistěte otvory vrtákem o průměru 8,1 mm v X-end-motoru a X-end-idleru označených na obrázku.
- 🔵 **Vrták musí být rovnoběžně s osou otvoru.**
- 🟢 Zkontrolujte polohu hrotu vrtáku skrz čtvercový otvor. **Nevrtejte spodní část díry!**
- 🔴 Do každého vyčištěného otvoru vložte tyč. Zkuste tyč lehce zatlačit a poté vytáhnout. **Tyč se nesmí v tištěné části volně pohybovat.**
- ⬛ K vyčištění všech otvorů na šroubky na plastových dílech osy X použijte 3mm vrták.

KROK 9 Následné upravení dílů osy X



- Vyřízněte drážku na horním povrchu X-end-motoru a X-end-idleru pro jednodušší zasunutí ložisek do otvorů.

KROK 10 Následné upravení dílů osy E



- Pomocí kleští odstraňte tiskovou podporu na fan-shroudu.

KROK 11 Následné upravení dílů osy E



- Skalpelem na extruder-body vyříznete drážku pro držák senzoru P.I.N.D.A.
- K vyčištění všech otvorů na šroubky na plastových dílech osy E použijte 3mm vrták.

KROK 12 Následné upravení dílů osy E



- Vyvrtejte oba otvory na dílu extruder-idler pomocí 3mm vrtáku.
- ⚠ Je DŮLEŽITÉ, abyste vyvrtali oba otvory najednou!**
- Ve většině případů vyžaduje tištěný díl fs-lever odstranění okraje první vrstvy. Tato hrana může následně způsobit **nesprávnou funkci senzoru filamentu**.
- Opatrně odkrojte hranu skalpelem, zaměřte se na roh zobrazený na obrázku.

KROK 13 Následné upravení dílů osy E



- i** **POZNÁMKA:** Tento krok je určen pro tiskárny **MK3S/MK2.5S** a budete potřebovat kovovou kuličku.
- Vložte část filamentu skrz díl adapter-printer a vyčistěte oba vodící otvory filamentu.
 - Vložte do dílu kovovou kuličku a otáčejte s ní do všech stran, abyste ověřili její hladký pohyb.
 - Několikrát protlačte kousek filamentu skrz otvor, abyste vyčistili díl fs-cover. **K vyčištění tohoto otvoru nepoužívejte vrták o průměru 3 mm!**
 - K vyčištění otvoru pro šroub použijte vrták o průměru 3 mm.
- !** **POZNÁMKA: Otvory pro provedení filamentu musí být řádně vyčištěny!**

KROK 14 Následné upravení dílů pro LCD



- Použijte kleště a opatrně odstraňte dočasné podpěry ve slotu pro SD kartu na krytu LCD (LCD-cover).
- Odstraňte obě dočasné podpěry na delší straně, ale ponechte zešíkmenou část nahoře, čímž „zajistíte“ desku plošných spojů LCD na místě (jako vidíte na obrázku).
